Date: Monday, 9/25/2006 11:07:09 AM
User: Kim Johnston

# Process Sheet

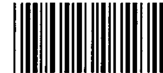
| | | | |
|---|---|---|---|
| **Customer** | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | **Drawing Name** | : REAR LOCKER EXTENDER |
| **Job Number** | : 28709 | | |
| **Estimate Number** | : 10719 | | |
| **P.O. Number** | : N/A | **Part Number** | : D350604041 |
| **This Issue** | : 9/25/2006 **S.O. No.** : N/A | **Drawing Number** | : D2273/D350-604-041 |
| **Prsht Rev.** | : NC | **Project Number** | : N/A |
| **First Issue** | : N/A **Type** : PURCHASED PARTS | **Drawing Revision** | : D/A1 |
| **Previous Run** | : 28708 | **Material** | : N/A |
| **Written By** | : | **Due Date** | : 10/20/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each |
| **Checked & Approved By** | : 06 09 25 | | |
| **Comment** | : Est Rev:Q 09.12.01 Reformat KJ/RF | | |

**Additional Product**

Job Number: 

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|

1.0 DC — DOCUMENT CONTROL

**Comment:** DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 KJ 06.09.28 ①

2.0 PG — PURCHASING

**Comment:** PURCHASING
Issue P/O: 2119 CL 06/09/25 ①
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B m18800 CL 06/09/26 ①

3.0 26004 — Camlock stud

**Comment:** Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0 D350604041P — rear locker extender

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0 PACKAGING 1 — PACKAGING RESOURCE #1

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. ~~06/10/23~~ 06/10/30

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

**Part No:** ______________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** ______________ **NCR:** Yes No (circled: No) **DQA:** [signature] **Date:** 06/11/03

**QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _________

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries

**Date:** Monday, 9/25/2006 11:07:09 AM
**User:** Kim Johnston

# Process Sheet

**Customer:** CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

**Job Number:** 28709 **Part Number:** D350604041

Job Number: 

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 6.0 | QC5  | INSPECT WORK TO CURRENT STEP  |

**Comment:** Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. M 06/11/02 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | D2268  | Placard  |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

| Qty | Part# | Description | Batch |
|---|---|---|---|
| 1 | D2268 | Placard | B27442 |

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit
Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. .

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | D2269  | Placard  |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part

| Qty | Part Number | Description | Batch |
|---|---|---|---|
| 1 | D2269 | Placard | B27443 |

/ 06/11/02 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 10.0 | QC4  | INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS  |

**Comment:** INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS — B 06/11/02 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:____________
PPP Rev: IC

C 6/11/02 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | QC21  | FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  |

**Comment:** FINAL INSPECTION/W/O RELEASE (1) 06/11/03

Job Completion 

W 06.11.03



Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

**Part No:** ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

**QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _________

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries






| DESIGN BW | DRAWN BY [signature] | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
|---|---|---|---|
| CHECKED [signature] | APPROVED [signature] | DRAWING NO. D350-604-041 | REV. A SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.01 | | TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY | SCALE NTS |
| A | 02.04.01 | NEW ISSUE | |
| A1 [initials] RF | 02.04.23 | ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE | |

RELEASED 02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

A1
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

UP
A1

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28709



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE A1

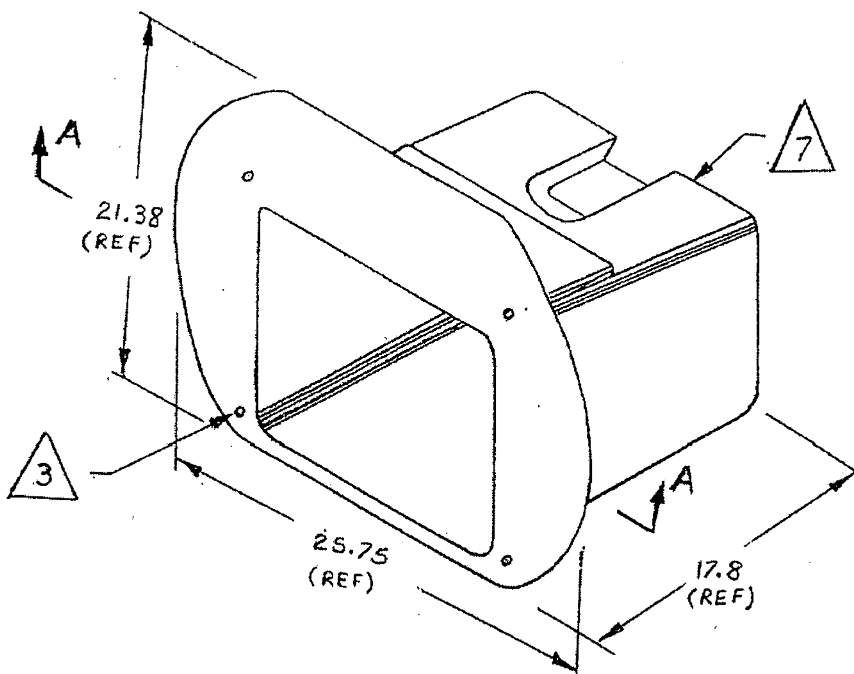



**DART**

| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
|---|---|---|
| JB | | |
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. D2273 — REV. D — SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.01 | | TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER — SCALE NTS |

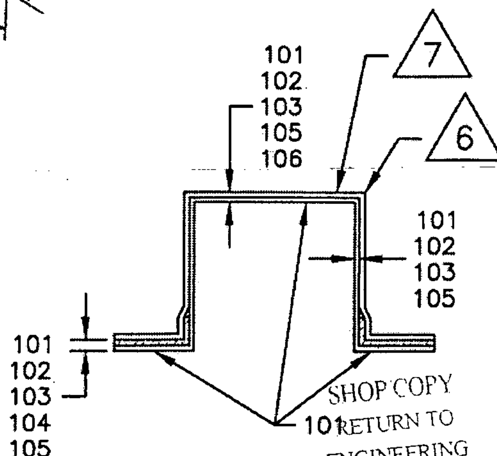
| | | |
|---|---|---|
| B | 96.05.27 | RE-DRAWN |
| C | 02.01.30 | CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING |
| D | 02.04.01 | REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH |

RELEASED 02.04.03




NOTES:

1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ø0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.




SECTION A-A

SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE

WORK ORDER NO. 28709



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

# PACKING SLIP
## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|---|---|
| Invoice # | 11307-A |
| Customer # | DART |

**Telephone:** (819) 533-5788
**Warehouse:** MAIN

**Bill to:**
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

**Telephone:** 613-632-3336
**Contact:** Linda Lacelle

| Ship via | F.O.B. | Terms | Salesperson |
|---|---|---|---|
| PURO COLLECT | Point de départ | Net30 days | Claude Lessard, ext. 233 |

| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | Your PO # | GST/PST # |
|---|---|---|---|---|---|
| 27/10/06 | 25/09/06 | 4906 | C. Lavoie | PO00002119 | |

| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0003 | Rear Locker Extender D350-604-041 B28709 U de M : Each<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D<br>Job: 39443<br><br>WB #2663-432-5059 |

2006/10/30

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by: 31-10-06
Quality department AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2006-10-05 09:21:07
Utilisateur: Marc Dubé

DELASTEK COMPOSITES inc.

# Feuille de Procédé

**Client** : DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job** : 39443
**Numéro Soumission** : 1708
**Numéro B.A.** :
**Cette fois** : 2006-10-05 **No. B.V.** :
**Prsht Rev.** : NC
**Prem. fois** : - -
**Type** :
**Job précédente** : 39442




**Nom Dessin** : REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article** : DKC134-0003
**Numéro Dessin** : D350-604-041 & D2273
**Projet Numéro** : DKC134
**Révision dessin** : A & D
**Matériel** : Résine Derakane 470-36/411/510
**Date Dûe** : 2006-10-12 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

**Écrit par** : ______________________
**Vérifié & Approuvé par** : ______________________
**Commentaires** : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Sceau.



**Produit additionnel**

**Numéro Job:** 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

**Commentair** Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 19/10/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Quantité: __________ Date: __________ Sceau: __________



Form: rmprocess

Date: Jeudi, 2006-10-05 09:21:07
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39443

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5920-1

| | | |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

| | | |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 19/10/06 Sceau: GB

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 19/10/06 Sceau: GB



Form: rorocess

Date: Jeudi, 2006-10-05 09:21:07
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39443

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

| 8.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|---|---|---|

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5837-1

| 9.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|---|---|---|

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

| 10.0 | AAC0326 | 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y |
|---|---|---|

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5660-1

| 11.0 | AAC0277 | Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 |
|---|---|---|

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-3336-1

| 12.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|---|---|---|





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 19/10/06 Sceau: S.V

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

| 13.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |
|---|---|---|





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 32%

Température: 21,6

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 39443

**Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Heure:__________

Date: 19/10/06

Quantité: 1 Date: 19/10/06 Sceau: S. V

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: [initials]

| 14.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

| 15.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

| 16.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|---|---|---|

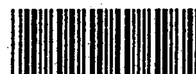
**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 19/10/06 Sceau: S. V

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

| 17.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1 Date: 20/10/06 Sceau: S. V

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 39443

**Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 18.0 | TRIMAGE 3  | TRIMAGE COMPOSITES DART  |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 200 Date:______ Sceau: GB

Quantité: 1 Date: 20/10/06 Sceau:______

| | | |
|---|---|---|
| 19.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S |

**Commentair** Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

| | | |
|---|---|---|
| 20.0 | AAC0670 | Dupont Activatior N° 7975S |

**Commentair** Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

| | | |
|---|---|---|
| 21.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S |

**Commentair** Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

| | | |
|---|---|---|
| 22.0 | PRÉPARATION 3  | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |

**Commentair** Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39443

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:


| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 24/10/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

| 23.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART |
|---|---|---|




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: 24/10/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

| 24.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|---|---|---|




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: ~~25-10-06~~ Date: ________ Sceau: ~~GB~~

Quantité: 1 Date: 25-10-06 Sceau: GB

| 25.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1



Form: mprocess

Date: Jeudi, 2006-10-05 09:21:07
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39443

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

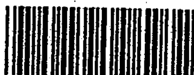
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 26.0 | AAC0670 | Dupont Activatior N° 7975S |

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5692

| | | |
|---|---|---|
| 27.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S |

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

| | | |
|---|---|---|
| 28.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 26-10-06 Sceau: GB

Quantité: ____ Date: ____ Sceau: ____

| | | |
|---|---|---|
| 29.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: 26-10-06 Sceau: GB

Quantité: ____ Date: ____ Sceau: ____

| | | |
|---|---|---|
| 30.0 | AAC0280 | Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) |

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5803-1

| | | |
|---|---|---|
| 31.0 | AAC0103 | Washer 2600-LW (1127700) |

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-5

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39443

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 32.0 | AAC0279 | Étiquette Dart N° D2728-1 |

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

| | | |
|---|---|---|
| 33.0 | AAC0282 | Placard N° D2268 |

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

| | | |
|---|---|---|
| 34.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1 Date: 27-10-06 Sceau: GB

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

| | | |
|---|---|---|
| 35.0 | IDENTIFICATION4 | IDENTIFICATION PIÈCES DART |





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: ________

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 27-10-06 Sceau: GB

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________



Form: rprocess

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 39443
**Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 36.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 27oct06 Sceau: 

Initiales: M

| 37.0 | EMBALLAGE | EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE |
|---|---|---|




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 27/10/06 Sceau: 


Quantité:________ Date:________ Sceau:________